

铁圆管激光切割加工 上海铁圆管 耐斯五金诚实守信

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 铁圆管激光切割加工 上海铁圆管 耐斯五金诚实守信 |
| 公司名称 | 永康市耐斯五金配件厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 浙江省永康市芝英镇灵溪东路31号 |
| 联系电话 | 13248889987 |

产品详情

激光切割加工时怎么才能做到呢？

一是焦点位置控制技术。聚焦透镜焦深越小，焦点光斑直径就越小，因此控制焦点相对于被切材料表面的位置十分重要。

二是切割穿孔技术。任何一种热切割技术，除少数情况可以从板边缘开始外，

一般都必须在板上穿一小孔。早先在激光冲压复合机上是用冲头先冲出一孔，然后再用激光从小孔处开始进行切割。

【永康激光切割厂】、【钣金加工】、【箱体工作台制作】、【不锈钢激光切割加工】、【黄铜激光切割加工】、【激光刻字加工】、【喷漆模板制作】、【铝合金激光切割加工】、【屏风隔断激光切割加工】、【钣金数控折弯加工】、【碳钢金属切割加工】、【金属机箱外壳激光切割加工】

影响激光切割加工精度的几个重要因素：

激光束通过聚焦后的光斑的大小：激光束聚集后的光斑越小，激光切割加工精度越高，特别是切缝较小，最小的光斑可达0.01mm。

工作台的走位精度决定着激光切割加工的重复精度，工作台精度越高，炉辊切割的精度越高。

工件厚度越大，精度越低，切缝越大。由于激光光束为锥形，切缝也是锥形，厚度0.3MM的材料比2MM的切缝小的多。

工件材质对激光切割精度有一定影响。同样情况下，不同材质的切割精度也稍有不同,即使是同一材质,如果材料的成分不同,切割的精度也会有差异。

【永康激光切割厂】、【钣金加工】、【箱体工作台制作】、【不锈钢激光切割加工】、【黄铜激光切割加工】、【激光刻字加工】、【喷漆模板制作】、【铝合金激光切割加工】、【屏风隔断激光切割加工】、【钣金数控折弯加工】、【碳钢金属切割加工】、【金属机箱外壳激光切割加工】

根据激光发生器的不同，目前市面上激光切割机大致可分为三种：CO2激光切割机，固体（YAG）激光切割机，光纤激光切割机三种。

YAG固体激光切割机具有价格低、稳定性好的特点，但能量效率低一般 $<3\%$ ，目前产品的输出功率大多在800W以下，由于输出能量小，主要用于打孔及薄板的切割。它的绿色激光束可在脉冲或连续波的情况下应用，具有波长短、聚光性好适于精密加工特别是在脉冲下进行孔加工为有效，也可用于切削、焊接和光刻等。YAG固体激光切割机激光器的波长不易被非金属吸收，故不能切割非金属材料，且YAG固体激光切割机需要解决的是提高电源的稳定性和寿命，即要研制大容量、长寿命的光泵激励光源，如采用半导体光泵可使能量效率大幅度地增长。

主要优点：能切割其他激光切割机都无法切割的铝板，铜板以及大多数有色金属材料，机器采购价格便宜，使用成本低，维护简单，大部分关键技术已被国内企业所掌握，配件价格及维护成本低，且机器操作维护简单，对工人人员素质要求不高。

主要市场定位：8mm以下切割，主要针对自用型中小企业和加工要求不是特别高的大多数钣金制造，家电制造，厨具制造，装饰装潢，广告等行业用户，逐步取代线切割，数控冲床，水切割，小功率等离子等传统加工设备。